SNI 05-0384-1989

Standar Nasional Indonesia

Pahat tangan (betel), Mutu dan cara uji

ICS 25.140.30

Badan Standardisasi Nasional

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

Dewan Standardisasi Nasional - DSN dibentuk berdasarkan Keputusan Presiden Nomor 20 Tahun 1984 dan kemudian diperbaharui dengan Keputusan Presiden Nomor 7 Tahun 1989. DSN adalah wadah non struktural yang mengkoordinasikan, mensinkronisasikan, dan membina kegiatan standardisasi termasuk standar nasional untuk satuan ukuran di Indonesia, yang berkedudukan di bawah dan bertanggung jawab langsung kepada Presiden. DSN mempunyai tugas pokok :

1. menyelenggarakan koordinasi, sinkronisasi dan membina kerjasama antar instansi teknis berkenaan dengan kegiatan standardisasi dan metrologi;
2. menyampaikan saran dan pertimbangan kepada Presiden mengenai kebijaksanaan nasional di bidang standardisasi dan pembinaan standar nasional untuk satuan ukuran.

Salah satu fungsi dari DSN adalah menyetujui konsep standar hasil konsensus yang diusulkan oleh instansi teknis untuk menjadi Standar Nasional Indonesia atau SNI.

Konsep Standar Nasional Indonesia dirumuskan oleh instansi teknis melalui proses yang menjamin konsensus nasional antara pihak-pihak yang berkepentingan termasuk instansi Pemerintah, organisasi pengusaha dan organisasi perusahaan, kalangan ahli ilmu pengetahuan dan teknologi, produsen, serta wakil-wakil konsumen dan pemakai produk atau jasa.

Berdasarkan usulan dari Departemen Perindustrian standar ini disetujui oleh Dewan Standardisasi Nasional menjadi Standar Nasional Indonesia dengan nomor :

SNI 0384 - 1989 - A

SII 0335 - 80

D A F T A R I S I

Halaman

MUTU DAN CARA UJI
PAHAT TANGAN (BETEL)

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi klasifikasi, bentuk, dimensi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan pahat tangan (betel)

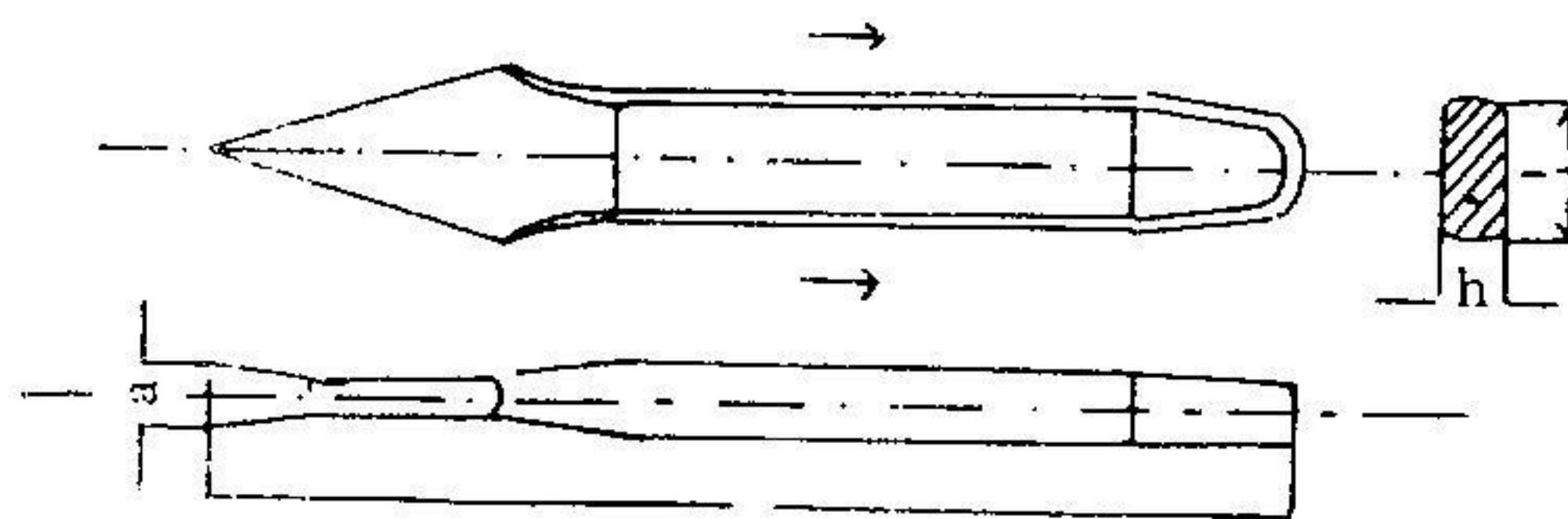
2. KLASIFIKASI

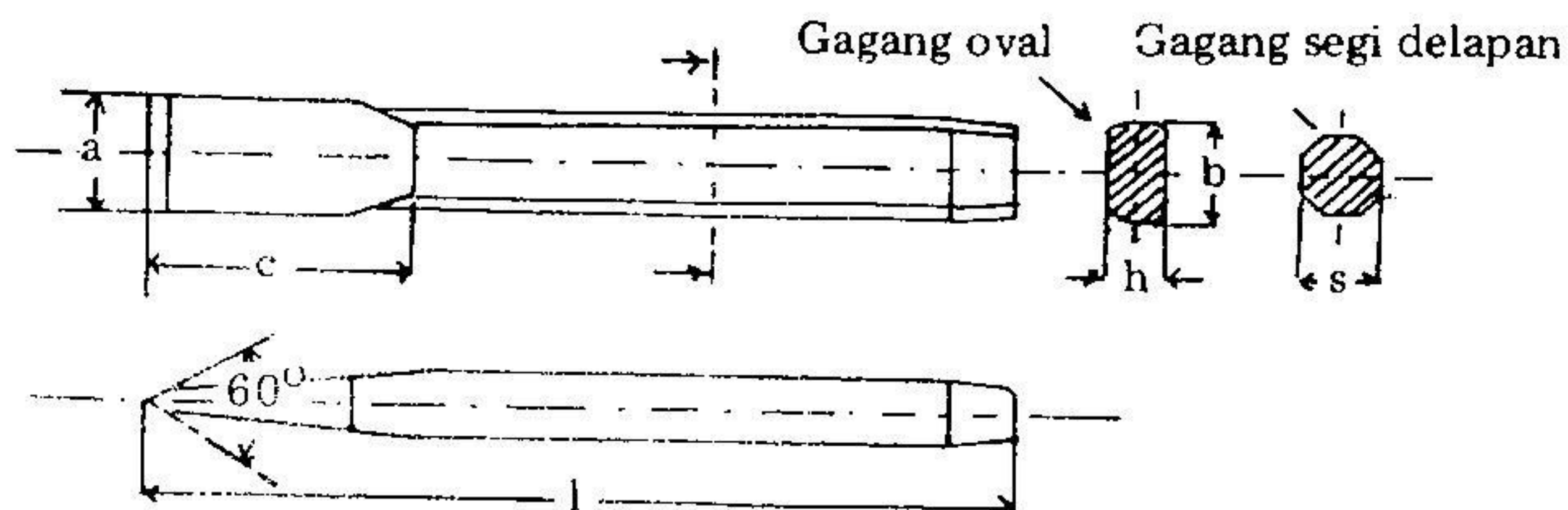
2.1. Betel alur, dengan panjang mata pisau antara 5 sampai dengan 10 mm (Gambar 1)

2.2. Betel pical/pakal, dengan panjang mata pisau antara 10 sampai dengan 26 mm (Gambar 2)

3. BENTUK DAN DIMENSI

3.1. Bentuk

- Betel alur dinyatakan seperti pada gambar 1

Gambar 1
Betel Alur

— Betel pical dinyatakan seperti pada gambar 2.

Gambar 2
Betel Pical

3.2. Dimensi

Ukuran betel alur dinyatakan seperti pada Tabel I

Tabel I
Ukuran Betel Alur

Satuan ukuran : mm

Panjang 1	a min	b x h min
100	5	14 x 9
125		16 x 10
150	6	17 x 11
175	7	20 x 12
200	8	23 x 13
250	9	
300	10	

Ukuran betel pical dinyatakan seperti pada Tabel II

Tabel II
Ukuran Betel Pical

Satuan ukuran : mm

Panjang 1	Bentuk gagang oval			Gagang segi delapan		
	a min	b x h min	c min	a min	s	c min
100	15	14 x 9	37	—	—	—
125	17	16 x 10	40	10	10	40
150	18	17 x 11	45	14	12	50
175	21	20 x 12	50	18	16	65
200	24	23 x 13		20	18	75
250	25		52	22	20	85
300	26	26 x 13		—	—	—

4. SYARAT MUTU

4.1. Tampak luar
 — Permukaan betel harus halus.

4.2. Bahan baku
 — Baja perkakas karbon menengah atau baja lainnya yang setelah diolah panas memiliki sifat mekanis seperti tercantum pada pasal 4.4.

4.3. Pengerjaan
 — Disepuh (dikeraskan) dan dialop (di temper)
 — Mata pisau harus tajam

— Daun pisau digerinda halus
— Gagang dilak — vernis.

4.4. Sifat Mekanis
— Kekerasan daun pisau HRc = 52 — 58.

4.5. Klasifikasi

Tipe	Kelas	H.Rc
Betel Alur	1 2	52 — 58 40 — 51
Betel Pical/ Pakal	1 2	52 — 58 40 — 51

5. CARA PENGAMBILAN CONTOH

5.1. Pengambilan contoh dilakukan secara acak.

5.2. Kecuali ditetapkan lain oleh persetujuan antara pihak produsen dan konsumen, jumlah contoh untuk tiap kelompok 100 (seratus) buah atau kurang diambil 1 (satu) contoh.

6. CARA UJI

Pengujian meliputi, pengujian sifat tampak dan pengujian sifat mekanis.

7. SYARAT LULUS UJI

7.1. Kelompok dinyatakan lulus uji, apabila contoh yang telah diambil dari kelompok tersebut memenuhi ketentuan persyaratan mutu standar.

7.2. Apabila sebagian syarat tidak dipenuhi, maka uji ulang dengan contoh 2 (dua) kali lebih banyak harus dilakukan.
Apabila hasil uji ulang memenuhi persyaratan mutu standar kelompok dinyatakan lulus. Kelompok dinyatakan tidak lulus uji kalau salah syarat mutu pada uji ulang tidak dipenuhi.

8. SYARAT PENANDAAN

Pada setiap Betel harus dinyatakan :

— Panjang 1
— Merek/Nama pabrik
— Kelas
— Diameter.

STRUKTUR ORGANISASI

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL

Ketua : Menteri Negara Riset dan Teknologi
Wakil Ketua I : Menteri Perindustrian
Wakil Ketua II : Menteri Perdagangan
Sekretaris : Deputi Ketua LIPI
Anggota :
1. Departemen Perindustrian
2. Departemen Perdagangan
3. Departemen Kesehatan
4. Departemen Pertanian
5. Departemen Kehutanan
6. Departemen Tenaga Kerja
7. Departemen Pekerjaan Umum
8. Departemen Pertambangan dan Energi
9. Departemen Perhubungan
10. Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi
11. Badan Tenaga Atom Nasional

PELAKSANA HARIAN DEWAN

Ketua : Sekretaris DSN
Wakil Ketua I : Anggota DSN dari Departemen Perindustrian
Wakil Ketua II : Anggota DSN dari Departemen Perdagangan
Anggota : Anggota dari Departemen Kesehatan
Anggota dari Departemen Pertanian
Anggota dari Departemen Tenaga Kerja
Anggota dari Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi